

BAB 6

KESIMPULAN DAN SARAN

6.1. Kesimpulan

1. Perbaikan kerja yang dilakukan berupa menggabungkan dan menyederhanakan operasi yang ada.
2. Standarisasi kerja berupa peta proses operasi (peta kerja keseluruhan) yang menggambarkan urutan proses operasi secara keseluruhan dari perakitan *speaker tower* dengan waktu siklus 84,50 detik/unit dan peta tangan kanan-kiri (peta kerja setempat) dengan waktu standar 1,7 menit/unit.
3. Output standar yang sesuai dengan kapasitas kerja operator pada saat awal dan sekarang adalah 20 unit/jam, lalu dilakukan perbaikan dengan rancangan standar prosedur kerja usulan menjadi 25 unit/jam.

6.2. Saran

1. Hendaknya rancangan standar prosedur kerja usulan diterapkan di PT. Hartono Istana Teknologi, Kudus, khususnya berada di *Line Painting Alpro*, stasiun kerja *speaker tower (cover for speaker tower assy)* agar proses operasi ini dapat berjalan sesuai kapasitas operator dengan memperhatikan kondisi operator.
2. Penelitian lanjutan bisa dilaksanakan mengenai waktu setup operator dengan perbaikan alat bantu yang digunakan dan konsep perbaikan yang berkelanjutan.

LAMPIRAN 1

Tabel Performance Rating Menurut Westinghouse
(Sutalaksana, 2006)

Faktor	Kelas	Lambang	Performance Rating
Keterampilan	<i>Superskill</i>	A1	0,15
		A2	0,13
	<i>Excellent</i>	B1	0,11
		B2	0,08
	<i>Good</i>	C1	0,06
		C2	0,03
	<i>Average</i>	D	0
	<i>Fair</i>	E1	-0,05
		E2	-0,1
Usaha	<i>Poor</i>	F1	-0,16
		F2	-0,22
	<i>Excessive</i>	A1	0,13
		A2	0,12
	<i>Excellent</i>	B1	0,1
		B2	0,08
	<i>Good</i>	C1	0,05
		C2	0,02
	<i>Average</i>	D	0
Kondisi Kerja	<i>Fair</i>	E1	-0,04
		E2	-0,08
	<i>Poor</i>	F1	-0,12
		F2	-0,17
	<i>Ideal</i>	A	0,06
	<i>Excellent</i>	B	0,04
Konsistensi	<i>Good</i>	C	0,02
	<i>Average</i>	D	0
	<i>Fair</i>	E	-0,03
	<i>Poor</i>	F	-0,07
	<i>Perfect</i>	A	0,04
	<i>Excellent</i>	B	0,03
Konsistensi	<i>Good</i>	C	0,01
	<i>Average</i>	D	0
	<i>Fair</i>	E	-0,02
	<i>Poor</i>	F	-0,04

LAMPIRAN 2

Tabel Besarnya Kelonggaran Berdasarkan Faktor-faktor yang Berpengaruh

Faktor		Contoh pekerjaan			Kelonggaran (%)	
A. Tenaga yang dikeluarkan		Ekivalen beban			Pria	Wanita
1. Dapat diabaikan	Bekerja dimeja, duduk	Tanpa beban			0,0-6,0	0,0-6,0
2. Sangat ringan	Bekerja dimeja, berdiri	0,00-2,25 Kg			6,0-7,5	6,0-7,5
3. Ringan	Menyekop, ringan	2,25-9,00			7,5-12,0	7,5-16,0
4. Sedang	Mencangkul	9,00-18,00			12,0-19,0	16,0-30,0
5. Berat	Mengayun palu yang berat	19,00-27,00			19,0-30,0	
6. Sangat berat	Memanggul beban	27,00-50,00			30,0-50,0	
7. Luar biasa berat	Memanggul karung berat	diatas 50 Kg				
B. Sikap kerja						
1. Duduk	Bekerja duduk, ringan				0,00-1,0	
2. Berdiri diatas dua kaki	Badan tegak, ditumpu dua kaki				1,0-2,5	
3. Berdiri diatas satu kaki	Satu kaki mengerjakan alat kontrol				2,5-4,0	
4. Berbaring	Pada bagian sisi, belakang atau depan badan				2,5-4,0	
5. Membungkuk	Badan dibungkukkan bertumpu pada kedua kaki				4,0-10	
C. Gerakan kerja						
1. Normal	Ayunan bebas dari palu				0	
2. Agak terbatas	Ayunan terbatas dari palu				0-5	
3. Sulit	Membawa beban berat dengan satu tangan				0-5	
4. Pada anggota-anggota badan terbatas	Bekerja dengan tangan diatas kepala				5-10	
5. Seluruh anggota badan terbatas	Bekerja dilorong pertambangan yang sempit				10-5	

Tabel Besarnya Kelonggaran Berdasarkan Faktor-faktor yang Berpengaruh (Lanjutan)

Faktor	Contoh pekerjaan	Kelonggaran (%)	
D. Kelelahan mata *)			
1. Pandangan yang terputus-putus	Membawa alat ukur	Pencahayaan baik 0,0-6,0	Buruk 0,0-6,0
2. Pandangan yang hampir terus menerus	Pekerjaan-pekerjaan yang teliti	6,0-7,5	6,0-7,5
3. Pandangan terus menerus dengan fokus berubah-ubah	Memeriksa cacat-cacat pada kain	7,5-12,0	7,5-16,0
4. Pandangan terus menerus dengan fokus tetap	Pemeriksaan sangat teliti	12,0-19,0 19,0-30,0 30,0-50,0	16,0-30,0
E. Keadaan temperatur tempat kerja**)			
	Temperatur (oC)	Kelembaban normal	Berlebihan
1. Beku	Dibawah 0	Diatas 10	Diatas 12
2. Rendah	0-13	10-0	12-5
3. Sedang	13-22	5-0	8-0
4. Normal	22-28	0-5	0-8
5. Tinggi	28-38	5-40	8-100
6. Sangat tinggi	diatas 38	diatas 40	diatas 100
F. Keadaan atmosfer***)			
1. Baik	Ruang yang berventilasi baik, udara segar		0
2. Cukup	Ventilasi kurang baik, ada bau-bauan (tidak berbahaya)		0-5
3. Kurang Baik	Adanya debu-debu beracun, atau tidak beracun tetapi banyak		5-10
4. Buruk	Adanya bau-bauan berbahaya yang mengharuskan menggunakan alat-alat pernafasan		10-20

Tabel Besarnya Kelonggaran Berdasarkan Faktor-faktor yang Berpengaruh (Lanjutan)

Faktor	Contoh pekerjaan	Kelonggaran (%)
G. Keadaan lingkungan yang baik		
1. Bersih, sehat, cerah dengan kebisingan rendah		0
2. Siklus kerja berulang-ulang antara 5-10 detik		0-1
3. Siklus kerja berulang-ulang antara 0-5 detik		1-3
4. Sangat bising		0-5
5. Jika factor-faktor yang berpengaruh dapat menurunkan kualitas		0-5
6. Terasa adanya getaran lantai		5-10
7. Keadaan yang luar biasa (bunyi, kebersihan, dll)		5-15

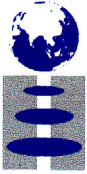
*) Kontras antara warna hendaknya diperhatikan

**) Tergantung juga pada keadaan ventilasi

***) Dipengaruhi juga oleh ketinggian tempat kerja dari permukaan laut dan keadaan iklim

Catatan pelengkap : Kelonggaran untuk kebutuhan pribadi bagi : Pria = 0-2,5%

Wanita = 2-5,0%



PT. HARTONO ISTANA TEKNOLOGI

Address
Phone
Fax

Kudus Head Office:

Jl. KHR. Asnawi PO. Box 126
(0291) 433255, 433266
(0291) 431001, 431030

Sayung Office:

Jl. Raya Semarang-Demak Km 9
(024) 6592220
(204) 6592225

Jakarta Office:

Jl. Aipda KS Tubun II/ 15
(021) 5322663, 5330987
(021) 5302225

SURAT KETERANGAN

NO: 130405001

Yang bertandatangan di bawah ini menerangkan dengan sesungguhnya bahwa :

Nama : Seteven Chandra
NIM : 05783/ TI
Program Studi : Teknik Industri
Fakultas : Teknologi Industri
Universitas : Universitas Atma Jaya Yogyakarta

Telah melaksanakan Penelitian di PT. HARTONO ISTANA TEKNOLOGI Pada tanggal 18 Maret 2013 s/d 05 April 2013, dengan Topik Penelitian : “ Rancangan Standar Prosedur Kerja Dalam Proses Perakitan Speaker Tower di PT. Hartono Istana Teknologi ”.

Demikian Surat keterangan ini dibuat untuk dipergunakan sebagaimana mestinya.

Kudus, 05 / 04 / 2013

Tertanda




(Tjahjono Panunggil)

HR Departemen